



ÖSTERREICHISCHES PATENTAMT

A-1200 Wien, Dresdner Straße 87

Kanzleigeühr € 35,00
Schriftengebühr € 130,00

REC'D 29 NOV 2004	
WIPO	PCT

Aktenzeichen **A 1748/2003**

AT/04/388

Das Österreichische Patentamt bestätigt, dass

Karl Deininger
in A-8680 Mürzzuschlag, Brahmstraße 1
(Steiermark),

am **4. November 2003** eine Patentanmeldung betreffend

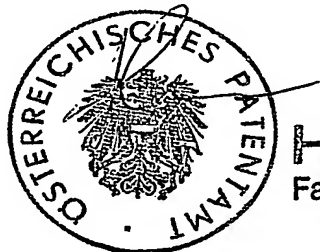
"Verfahren zum Wechseln von Schlauchrollen",

überreicht hat und dass die beigeheftete Beschreibung samt Zeichnungen, mit der ursprünglichen, zugleich mit dieser Patentanmeldung überreichten Beschreibung samt Zeichnungen übereinstimmt.

Österreichisches Patentamt
Wien, am 10. November 2004

Der Präsident:

i. A.



**PRIORITY
DOCUMENT**
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

HRNCIR
Fachoberinspektor



BEST AVAILABLE COPY

A17 48 / 200 3

PATENTANWÄLTE
KLIMENT & HENHAPEL
VERTRETER vor dem EUROPÄISCHEN PATENTAMT
1010 Wien, SINGERSTRASSE 8
(51) Int. Cl. :

AT PATENTSCHRIFT

(11) Nr.

Untext

(Bei der Anmeldung sind nur die eingerahmten Felder auszufüllen - bitte fett umrandete Felder unbedingt ausfüllen!)

(73) Patentinhaber:
Karl Deininger
Mürzzuschlag - Österreich

(54) Titel:
Verfahren zum Wechseln von Schlauchrollen

(61) Zusatz zu Patent Nr.

(66) Umwandlung von **GM** /

(62) gesonderte Anmeldung aus (Teilung): **A** /

(30) Priorität(en):

(72) Erfinder:

(22) (21) Anmeldetag, Aktenzeichen:

, **A** /

(60) Abhängigkeit:

(42) Beginn der Patentdauer:

Längste mögliche Dauer:

(45) Ausgabetag:

(56) Entgegenhaltungen, die für die Beurteilung der Patentierbarkeit in Betracht gezogen wurden:

In Absackanlagen etwa wird von einer solchen Schlauchrolle der Folienschlauch abgewickelt und in folgenden Anlagenabschnitten mit Material befüllt. Dazu muss der zunächst bandförmig vorliegende Folienschlauch geöffnet werden, um seine Befüllung zu ermöglichen. Das erfolgt etwa mithilfe eines Dorns, der in axialer Richtung innerhalb des Folienschlauches positioniert ist, sodass der Folienschlauch beim Passieren des Dorns geöffnet wird. Eine solche Konfiguration wird auch als „fliegender Dorn“ bezeichnet, da der Dorn im Inneren des Folienschlauches in stabiler Lagerung gehalten werden muss. Alternativ zu einem solchen fliegenden Dorn finden auch Mithil:

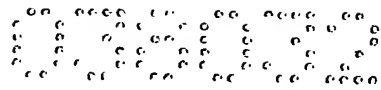
Figure 1. Schematic representation of the experimental design. The subjects were divided into two groups: the control group and the experimental group. The control group was divided into two subgroups: the control group and the control group. The experimental group was divided into two subgroups: the experimental group and the experimental group. The control group was divided into two subgroups: the control group and the control group. The experimental group was divided into two subgroups: the experimental group and the experimental group.

Pallettieranlagen zur Verfügung. In Absackanlagen wird der betreffende Folienschlauchabschnitt beidseitig des eingefüllten Materials z.B. mithilfe spezieller Schweißverfahren verschlossen und das abgepackte Gut kann abtransportiert werden.

Dabei stellt sich insbesondere das Problem des Rollenträgerwechsels bei vollständigem Verbrauch eines auf dem Rollenträger aufgewickelten Folienschlauches. In herkömmlicher Weise wird hierzu die Verpackungsanlage gestoppt, der Rollenträger der verbrauchten Schlauchrolle entfernt und stattdessen eine neue Schlauchrolle bereitgestellt. Der Anfangsabschnitt der neuen Schlauchrolle wird in weiterer Folge händisch in einer der Schlauchrolle unmittelbar nachfolgenden Positionier- und Spannstation eingesetzt und den weiteren Anlagenabschnitten zugeführt. Insbesondere wird der Dorn bzw. Keil in den Anfangsabschnitt der neuen Schlauchrolle manuell eingeführt. Erst wenn der Dorn bzw. Keil eingesetzt wurde, kann die Verpackungsanlage wieder gestartet werden.

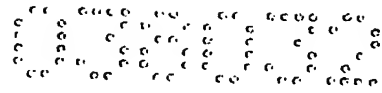
Der Wechsel eines Rollenträgers bedingt somit längere Stillstandszeiten der Gesamtanlage. Dabei ist zu bemerken, dass Schlauchrollen in der Regel etwa 1200 Säcke aufweisen, die Verarbeitungsgeschwindigkeit von Absackanlagen aber bei etwa 1800 Säcken pro Stunde liegt. Somit ist in etwa 40 Minuten eine Schlauchrolle aufgebraucht. Der Wechsel der Schlauchrolle nimmt aber etwa 10-20 Minuten in Anspruch. Die Absackanlage steht daher während ihres Betriebs bis zu einem Drittel ihrer Betriebsdauer still. Dabei bewirken zunehmende Verarbeitungsgeschwindigkeiten für Folienschläuche eine zunehmende Verschlechterung des Verhältnisses zwischen Arbeitszeit und Stillstandszeit der Anlage.

Es ist daher das Ziel der Erfindung, längere Stillstandszeiten der Gesamtanlage bei einem Wechsel der Schlauchrolle zu



vermeiden. Insbesondere ist es das Ziel, dass nach dem Verbinden des alten mit dem neuen Folienschlauch wiederum ein Schlauch entsteht, dessen Öffnungsquerschnitt an der Verbindungsstelle nicht oder nur unwesentlich vermindert wird. Dieses Ziel wird durch die kennzeichnenden Merkmale von Anspruch 1 bzw. 8 erreicht.

Anspruch 1 sieht hierbei vor, zum Verbinden eines Anfangsabschnittes eines auf einem Rollenträger bandförmig aufgewickelten Folienschlauches mit einem Endabschnitt eines zweiten, sich über nachfolgende Verarbeitungsstationen, insbesondere einer Verpackungsanlage, zumindest teilweise bandförmig erstreckenden Folienschlauches bei den zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitten der beiden Folienschläuche durch Schnittsetzung jeweils zumindest ein aufklappbarer Lappen gebildet wird, wobei die Lappen der Anfangs- und Endabschnitte übereinander gelegt und zugfest miteinander verbunden werden. Dadurch wird erreicht, dass der Folienschlauch der verbrauchten Schlauchrolle gemeinsam mit dem Folienschlauch der neuen Schlauchrolle wieder einen annähernd kontinuierlichen Folienschlauch bildet, der sich über die Gesamtanlage erstreckt. Hierzu ist es nicht notwendig, dass der Verbindungsabschnitt einen dichten Schlauchabschnitt bildet, da der Verbindungsabschnitt nicht unbedingt für die Befüllung verwendet werden muss. Er muss aber eine zugfeste Verbindung darstellen, damit die beiden verbundenen Folienschläuche problemlos durch die weiteren Anlagenabschnitte geführt werden können und insbesondere der Dorn vom alten Folienschlauch in den neuen Folienschlauch

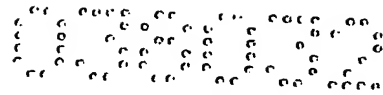


Für die Erstellung einer solchen zugfesten Verbindung ist gemäß Anspruch 1 vorgesehen, durch Schnittsetzung zumindest einen aufklappbaren Lappen bei Anfangs- und Endabschnitt zu bilden. Eine solche Schnittsetzung kann auf unterschiedliche Weise erfolgen. So können etwa gemäß Anspruch 2 die beiden zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitte zunächst jeweils quer zur Längserstreckung der Folienschläuche abgeschnitten werden, um danach die so entstandenen Eckbereiche der Anfangs- und Endabschnitte in einem spitzen Winkel zur Längserstreckung der Folienschläuche abzuschneiden, sodass an den zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitten jeweils zwei Lappen entstehen, die sich endseitig verjüngen. Wie unmittelbar ersichtlich ist, sind diese Lappen aufklappbar, wobei die endseitige Verjüngung die Handhabung der Lappen erleichtert. Insbesondere kann gemäß Anspruch 3 vorgesehen sein, dass die Schnittsetzung quer zur Längserstreckung der Folienschläuche in einem rechten Winkel zur Längserstreckung erfolgt, sodass sich die Lappen an den Anfangs- und Endabschnitten der beiden Folienschläuche trapezförmig verjüngen.

Gemäß Anspruch 4 ist vorgesehen, dass die zugfeste Verbindung der Anfangs- und Endabschnitte der Folienschläuche durch Verschweißen gebildet wird. Insbesondere haben sich hierzu gemäß Anspruch 5 Schweißverfahren auf der Basis von Ultraschall als vorteilhaft erwiesen.

Die erzeugten Lappen an den Anfangs- und Endabschnitten müssen von den Folienschläuchen abgehoben, in Position gehalten und wieder zurück verschwenkt werden. Hierzu hat sich gemäß Anspruch 6 als vorteilhaft erwiesen, dass die Lappen der zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitte der Folienschläuche mittels Unterdruck angesaugt und verschwenkt werden.

Wie bereits erwähnt wurde, werden bevorzugt Schweißverfahren zum Herstellen einer zugfesten Verbindung verwendet. Eine



vorteilhafter Arbeitsvorgang wird in Anspruch 7 festgelegt, dem zu Folge zum Verschweißen der Anfangs- und Endabschnitte der Folienschläuche ein Lappen des Anfangsabschnittes auf einen Schweißamboss aufgelegt und von diesem mittels Unterdruck angesaugt wird, und ein Lappen des Endabschnittes auf dem am Schweißamboss befindlichen Lappen aufgelegt und mit diesem verschweißt wird.

Anspruch 8 bezieht sich auf eine Absackanlage mit einem Rollenträger, auf dem ein Folienschlauch aufgewickelt ist, einer Positionier- und Spannstation, die den Folienschlauch vom Rollenträger abwickelt und nachfolgenden Anlagenabschnitten zuführt, einer Verpackungseinheit zum Verarbeiten eines Folienschlauchabschnittes sowie einer Fördereinrichtung zum Abtransport verpackter Güter. Erfindungsgemäß ist hierbei vorgesehen, dass zwischen der Positionier- und Spannstation sowie der Verpackungsstation zumindest eine Schneidvorrichtung für das Zuschneiden des Folienschlauches und eine Verschweißstation zur Bearbeitung des Folienschlauches angeordnet ist. Die Schneidvorrichtung dient für die Schnittsetzung gemäß Anspruch 1 und die Verschweißstation für die Herstellung einer zugfesten Verbindung. Gemäß Anspruch 9 handelt es sich hierbei um eine Ultraschall-Schweißanlage. Gemäß Anspruch 10 sind des weiteren Saugschwenker zwischen der Positionier- und Spannstation sowie der Abfüllstation angeordnet, die zum Verschwenken der Lappen am Anfangs- bzw. Endabschnitt dienen.

Die Erfindung wird nun anhand der beiliegenden Figuren näher erläutert.

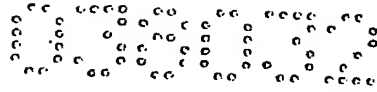


Fig. 1b eine schematische Darstellung einer Verpackungsanlage mit Vakuumsaugern gemäß dem Stand der Technik,

Fig. 1c eine schematische Darstellung einer Verpackungsanlage mit Keil gemäß dem Stand der Technik,

Fig. 2a eine schematische Darstellung einer erfindungsgemäßen Verpackungsanlage mit Rollenmagazin, Schneid- und Schweißeinheit, Spann- und Puffereinheit sowie der Verpackungseinheit in einem Verfahrensschritt, bei dem der Anfangsabschnitt einer neuen Schlauchrolle manuell in die Positionier- und Spannstation des Rollenmagazins eingesetzt wird und der Endabschnitt der alten Rolle zugeschnitten wird,

Fig. 2b die schematische Darstellung gemäß Fig. 2a von oben gesehen,

Fig. 3a eine schematische Darstellung gemäß Fig. 2 für jenen Verfahrensschritt, bei dem der Anfangsabschnitt der neuen Rolle in der Positionier- und Spannstation von einem Saugschwenker erfasst wird,

Fig. 3b die schematische Darstellung gemäß Fig. 3a von oben gesehen,

Fig. 4a eine schematische Darstellung gemäß Fig. 2 für jenen Verfahrensschritt, bei dem die Lappen des Endabschnittes der alten Rolle hochgeklappt werden,

Fig. 4b die schematische Darstellung gemäß Fig. 4a von oben gesehen,

Fig. 5a eine schematische Darstellung gemäß Fig. 2 für jenen Verfahrensschritt, bei dem der Anfangsabschnitt der neuen Rolle zugeschnitten wird,

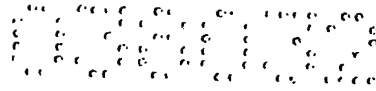


Fig. 5b die schematische Darstellung gemäß Fig. 5a von oben gesehen,

Fig. 6 eine schematische Darstellung von Anfangs- und Endabschnitt der beiden zu verbindenden Folienschläuche von oben gesehen, in der eine mögliche Schnittsetzung ersichtlich ist,

Fig. 7a eine schematische Darstellung gemäß Fig. 2 für jenen Verfahrensschritt, bei dem die Lappen des Anfangsabschnittes der neuen Rolle hochgeklappt werden und der Schweißamboss eingeschoben wird,

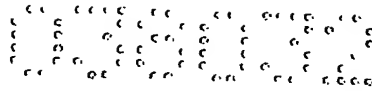
Fig. 7b die schematische Darstellung gemäß Fig. 7a von oben gesehen,

Fig. 8a eine schematische Darstellung gemäß Fig. 2 für jenen Verfahrensschritt, bei dem die Lappen des Anfangsabschnittes der neuen Rolle auf den Schweißamboss gesetzt werden,

Fig. 8b die schematische Darstellung gemäß Fig. 8a von oben gesehen,

Fig. 9a eine schematische Darstellung gemäß Fig. 2 für jenen Verfahrensschritt, bei dem die für das Hantieren der Lappen des Anfangsabschnittes der neuen Rolle vorgesehenen Saugschwenker weggeschwenkt werden.

Die in der Zeichnung dargestellten Teile sind in der folgenden Tabelle aufgeführt:



alten Rolle auf die Lappen des Anfangsabschnittes der neuen Rolle aufgesetzt werden und mit ihnen verschweißt werden,

Fig. 10b die schematische Darstellung gemäß Fig. 10a von oben gesehen,

Fig. 11a eine schematische Darstellung gemäß Fig. 2 für jenen Verfahrensschritt, bei dem die Schweißvorrichtung sowie die Saugschwenker von den Folienschläuchen weggeklappt wurden,

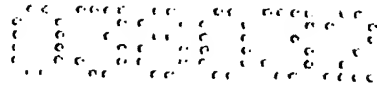
Fig. 11b die schematische Darstellung gemäß Fig. 11a von oben gesehen,

Fig. 12a eine schematische Darstellung gemäß Fig. 2 für jenen Verfahrensschritt, bei dem der Schweißamboss seitlich herausgezogen wurde und die zugfeste Verbindung zwischen den zu verbindenden Folienschläuchen fertiggestellt ist,

Fig. 12b die schematische Darstellung gemäß Fig. 12a von oben gesehen, und

Fig. 13a-c unterschiedliche Ausführungsvarianten eines Rollenmagazins.

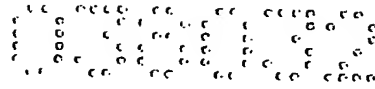
Fig. 1a-c zeigt eine schematische Darstellung einer herkömmlichen Absackanlage mit einer Schlauchrolle 16', einer Spann- und Puffereinheit 23, einer Befüllungseinheit 20 sowie einem Förderer 21. In der Befüllungseinheit 20 ist es vor dem Befüllen erforderlich, den Folienschlauch 5 zu öffnen, was mithilfe eines in den Folienschlauch 5 eingesetzten Dorns 25 bewerkstelligt wird. Der Folienschlauch 5 kann nun etwa über einen Fülltrichter 26 befüllt werden. Beidseits des befüllten Abschnittes wird der Folienschlauch 5 abgeschnitten und die Enden verschweißt. Das abgepackte Gut kann in weiterer Folge vom Förderer 21 abtransportiert werden. Die Arbeitsschritte in



solchen Anlagen verlaufen automatisiert und werden von Anlagensteuerungssystemen gesteuert.

Fig. 1b zeigt eine weitere Ausführungsvariante einer herkömmlichen Absackanlage, bei der anstelle des Dorns 25 Vakuumsauger 27 zum Öffnen des Folienschlauches 5 verwendet werden, was sich insbesondere bei Schlitzfaltensäcken empfiehlt. In Fig. 1c wird schematisch die Verwendung eines Keils 28 gezeigt. Bei all diesen Ausführungsvarianten stellt sich das Problem des Rollenträgerwechsels bei vollständigem Verbrauch eines auf dem Rollenträger 1 aufgewickelten Folienschlauches 5. In herkömmlicher Weise wird hierzu die Verpackungsanlage gestoppt, der Rollenträger 1 der verbrauchten Schlauchrolle 16' entfernt und stattdessen eine neue Schlauchrolle 16 bereitgestellt. Der Anfangsabschnitt der neuen Schlauchrolle 16 wird in weiterer Folge händisch in einer der Schlauchrolle 16 unmittelbar nachfolgenden Spann- und Puffereinheit 23 eingesetzt und den weiteren Anlagenabschnitten zugeführt. Insbesondere wird der Dorn 25 bzw. Keil 28 in den Anfangsabschnitt der neuen Schlauchrolle 16 manuell eingeführt. Erst wenn der Dorn 25 bzw. Keil 28 eingesetzt wurde, kann die Verpackungsanlage wieder gestartet werden, was längere Stillstandszeiten der Gesamtanlage bedingt.

Diese Stillstandszeiten können erfindungsgemäß durch Anordnung einer Schneidvorrichtung 7, 8, 9 sowie einer Verschweißstation 12, 13 vermieden werden, wie anhand der folgenden Fig. 2 bis 12 erläutert wird.

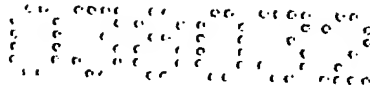


Verpackungseinheit 24 kann es sich etwa um eine Befüllungseinheit einer Absackanlage handeln, oder um eine Verpackungseinheit zum Umhüllen von Paletten mithilfe eines Folienschlauches 5. Im Unterschied zu herkömmlichen Anlagen gemäß Fig. 1a-c sind erfindungsgemäß zwischen der Spann- und Positioniereinheit 6a, 6b des Rollenmagazins 21 sowie der Puffereinheit 23 Schneidvorrichtungen 7, 8, 9 und eine Verschweißstation 12, 13 vorgesehen.

Die neue Schlauchrolle 16 wird vom einem Rollenmagazin 21 herangeführt, für das unterschiedliche Ausführungsvarianten denkbar sind. So zeigt etwa Fig. 13a ein Linearrollenmagazin, bei dem die Schlauchrollen 16 koaxial ausgerichtet sind und nacheinander einem Wechsler 29 zugeführt werden. Der Wechsler 29 entnimmt eine Schlauchrolle 16 dem Linearrollenmagazin und positioniert sie gegenüber den übrigen Anlagenabschnitten 22, 23, 24 so, dass der Anfangsabschnitt 3 der neuen Schlauchrolle 16 den übrigen Anlagenabschnitten 22, 23, 24 zugeführt werden kann. Fig. 13b zeigt als alternative Ausführungsform eines Rollenmagazins ein Karussellrollenmagazin, bei der die Schlauchrollen 16 kreisförmig angeordnet sind. Gemäß Fig. 13c kann auch ein Paternoster-Aufzug vorgesehen sein, sodass die Schlauchrollen 16 auch in einer zur Bildebene von Fig. 13c senkrechten Richtung bewegbar sind.

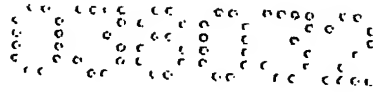
Der Anfangsabschnitt 3 des neuen Folienschlauches 2 einer neuen Schlauchrolle 16 wird in einer Zuführeinrichtung des Wechslers 29 so positioniert und fixiert, dass der Anfangsabschnitt 3 in definierter Lage herabhängt, wobei er gegen elektromagnetische Störeinflüsse gut geschützt ist. Der Anfangsabschnitt 3 wird in weiterer Folge von der Spannrolle 6a sowie der Zuführrolle 6b erfasst (Fig. 2).

Während dieses Arbeitsschrittes wird der Endabschnitt 4 des alten Folienschlauches 5 beidseitig mithilfe der Saugschwenker



10a, 10b pneumatisch erfasst und auf einer ersten Schneidvorrichtung 9 positioniert, wo der Endabschnitt 4 zugeschnitten wird. Der Schnittvorgang wird hierbei so gewählt werden, dass zumindest ein hochklappbarer Lappen 4a, 4b am Endabschnitt 4 entsteht. Eine bevorzugte Schnittsetzung besteht darin, dass der Endabschnitt 4 zunächst quer zur Längserstreckung L des Folienschlauches 5, vorzugsweise im rechten Winkel, entlang einer Schnittlinie Q_1 abgeschnitten wird (siehe auch Fig. 6). Dieser Schnittvorgang empfiehlt sich insbesondere bei unförmigen Endabschnitten 4. In weiterer Folge werden die so entstandenen Eckbereiche 15 in einem spitzen Winkel zur Längserstreckung L des Folienschlauches 5 entlang der Schnittlinien S_1 und S_2 abgeschnitten, sodass ein oberer Lappen 4a und ein unterer Lappen 4b entstehen, die sich jeweils endseitig verjüngen. Es ist nun einerseits unmittelbar ersichtlich, dass sich der spitze Winkel zur Längserstreckung L in Richtung des Folienschlauches 5 öffnen muss, da ansonsten keine hochklappbaren Lappen 4a, 4b gebildet werden können, und dass andererseits die Schnittlinie Q_1 auch entfallen kann, falls die Schnittlinien S_1 und S_2 so gewählt werden, dass deren Schnittpunkt innerhalb des Folienschlauches 5 zu liegen kommt.

Alternativ dazu könnte der Folienschlauch 5 an seinem Anfangsabschnitt 4 aber auch lediglich axial aufgeschlitzt werden, wodurch sich ebenfalls aufklappbare Lappen 4a, 4b ergäben. Je nach Anforderungen und den jeweiligen Verarbeitungsbedingungen können somit unterschiedliche Schnittsetzungen vorteilhaft sein.

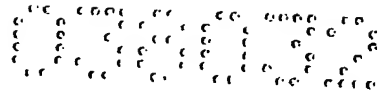


die Lappen 4a, 4b des Endabschnittes 4 in definierter Lage gehalten werden.

Fig. 4 zeigt, wie daraufhin der Anfangsabschnitt 3 mithilfe des Saugschwenkers 18 der Schneidvorrichtung 7 zugeführt wird, wo der Anfangsabschnitt 3 quer zur Längserstreckung L des Folienschlauches 2, vorzugsweise im rechten Winkel, entlang der Schnittlinie Q₂ abgeschnitten wird (siehe auch Fig. 6). Dieser Schnittvorgang empfiehlt sich insbesondere bei unförmigen Anfangsabschnitten 3, wobei die Eckbereiche 19 gebildet werden (Fig. 6). Die Lappen 4a und 4b des Endabschnittes 4 des alten Folienschlauches 5 werden unterdessen mithilfe der Saugschwenker 10a und 10b hochgeklappt.

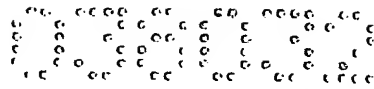
Gemäß Fig. 5 wird der Anfangsabschnitt 3 des neuen Folienschlauches 2 der Schneidvorrichtung 8 zugeführt, wobei der Schnittvorgang wiederum so gewählt werden wird, dass zumindest ein hochklappbarer Lappen 3a, 3b am Anfangsabschnitt 3 entsteht. Eine bevorzugte Schnittsetzung besteht darin, dass die Eckbereiche 19 in einem spitzen Winkel zur Längserstreckung L des Folienschlauches 2 entlang der Schnittlinien S₃ und S₄ abgeschnitten werden, sodass ein oberer Lappen 3a und ein unterer Lappen 3b entstehen, die sich jeweils endseitig verjüngen. Es ist nun einerseits unmittelbar ersichtlich, dass sich der spitze Winkel zur Längserstreckung L in Richtung des Folienschlauches 2 öffnen muss, da ansonsten keine hochklappbaren Lappen 3a, 3b gebildet werden können, und dass andererseits die Schnittlinie Q₂ auch entfallen kann, falls die Schnittlinien S₃ und S₄ so gewählt werden, dass deren Schnittpunkt innerhalb des Folienschlauches 2 zu liegen kommt.

Nun können gemäß Fig. 7 mithilfe der Saugschwenker 11a und 18 die Lappen 3a und 3b des Folienschlauches 2 hochgeklappt werden. In dieser Positionierung der Lappen 4a, 4b, 3a und 3b



kann ein Schweißamboss 14 seitlich eingeschoben werden, um das nun folgende Verschweißen der beiden Folienschläuche 2 und 5 zu ermöglichen.

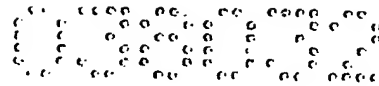
Wie in Fig. 8 dargestellt ist, werden daraufhin die Lappen 3a und 3b mithilfe der Saugschwenker 11a und 18 auf den Schweißamboss 14 aufgelegt und von diesem pneumatisch erfasst. Gemäß Fig. 9 können die Saugschwenker 11a und 18 in weiterer Folge weggeschwenkt werden. Nun können gemäß Fig. 10 mithilfe der Saugschwenker 10a und 10b die Lappen 4a und 4b des Endabschnittes 4 des alten Folienschlauches 5 auf die Lappen 3a und 3b des Anfangsabschnittes 3 des neuen Folienschlauches 2 gelegt werden. Das Schweißwerkzeug 12, 13 kann in dieser Positionierung der Lappen 3a, 3b, 4a und 4b auf dem Schweißamboss 14 nun in Richtung der Folienschläuche 2 und 5 bewegt werden. Vorzugsweise handelt es sich hierbei um ein Schweißgerät auf der Basis von Ultraschall, wobei die Schweißwerkzeuge 12a, 12b sowie 13a und 13b auch als Sonotroden bezeichnet werden. Diese Sonotroden 12a, 12b 13a, 13b werden mit Druck auf die Lappen 3a, 3b, 4a, 4b aufgesetzt, die mithilfe von Ultraschall in Schwingung versetzt werden. Die Eingangsleistung des Ultraschallschweißgerätes wird dabei insbesondere in Abhängigkeit von der Foliendicke und der Folienbeschaffenheit gewählt, um Probleme mit Abkühlung und Verklebungen zu vermeiden. In den Berührungsbereichen stellt sich daraufhin eine Relativbewegung der Lappen 3a und 4a bzw. der Lappen 3b und 4b ein, die zu Wärmeentwicklung und in weiterer Folge zum Plastifizieren, d.h. zum Aufschmelzen des Kunststoffmaterials führt. Der Kunststoff wird somit plastisch verformt und verschmolzen.



Klebstoff zu versehen und den Endabschnitt 4 des alten Folienschlauches 5 darüber zu stülpen. Allerdings müsste hierzu der Klebstoff hinreichend schnell abbinden, was bei gegenwärtig erhältlichen Klebstoffen nicht der Fall ist.

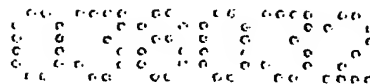
Nach Beendigung des Schweißvorganges können gemäß Fig. 11 die Sonotroden 12a, 12b, 13a und 13b zurückgezogen und die Saugschwenker 10a und 10b weggeklappt werden. Als letzter Verfahrensschritt kann nun der Schweißamboss 14 seitlich herausgezogen werden, wodurch die Verbindungsstelle 17 freigegeben wird. Diese Verbindungsstelle 17 weist zwar in ihren Randbereichen jeweils einen dreiecksförmigen Ausschnitt auf und ist somit nicht dicht, stellt aber eine zugfeste Verbindung dar. Die beiden verbundenen Folienschläuche 2 und 5 können somit problemlos durch die weiteren Anlagenabschnitte geführt werden. Insbesondere stellt das erfindungsgemäße Verfahren sicher, dass nach dem Verbinden der beiden Folienschläuche 2 und 5 wieder ein Schlauch entsteht. Das erfindungsgemäße Verfahren erlaubt außerdem eine genaue Verschweißung der beiden Folienschläuche 2 und 5, was für die Vermeidung von Schiefläufen des verbundenen Folienschlauches entscheidend ist. Der Folienschlauch 2, 5 selbst weist jedoch relativ große Toleranzen auf, die durch das erfindungsgemäße Verfahren aber kompensiert werden können. Das erfindungsgemäße Verfahren kann dabei bei Anlagen mit fliegendem Dorn 25 als auch bei Anlagen mit Keil 28 oder Vakuumsaugern 27 eingesetzt werden.

Mithilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens können somit längere Stillstandszeiten der Gesamtanlage bei einem Wechsel der Schlauchrolle vermieden werden.

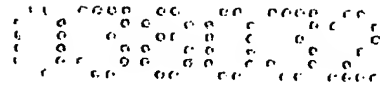


Patentansprüche:

1. Verfahren zum Verbinden eines Anfangsabschnittes (3) eines auf einem Rollenträger (1) bandförmig aufgewickelten Folienschlauches (2) mit einem Endabschnitt (4) eines zweiten, sich über nachfolgende Verarbeitungsstationen, insbesondere einer Verpackungsanlage, zumindest teilweise bandförmig erstreckenden Folienschlauches (5), **dadurch gekennzeichnet**, dass bei den zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitten (3, 4) der beiden Folienschläuche (2, 5) durch Schnittsetzung jeweils zumindest ein aufklappbarer Lappen (3a, 3b, 4a, 4b) gebildet wird, wobei die Lappen (3a, 3b, 4a, 4b) der Anfangs- und Endabschnitte (3, 4) übereinander gelegt werden und zugfest miteinander verbunden werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Schnittsetzung so erfolgt, dass die beiden zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitte (3, 4) jeweils quer zur Längserstreckung (L) der Folienschläuche (2, 5) abgeschnitten werden, und die so entstandenen Eckbereiche (15) der Anfangs- und Endabschnitte (3, 4) in einem spitzen Winkel zur Längserstreckung (L) der Folienschläuche (2, 5) abgeschnitten werden, sodass an den zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitten (3, 4) jeweils zwei Lappen (3a, 3b, 4a, 4b) entstehen, die sich endseitig verjüngen.



4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass die zugfeste Verbindung der Anfangs- und Endabschnitte (3, 4) der Folienschläuche (2, 5) durch Verschweißen gebildet wird.
5. Verfahren nach Anspruch 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Verschweißen mittels Ultraschall erfolgt.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Lappen (3a, 3b, 4a, 4b) der zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitte (3, 4) der Folienschläuche (2, 5) mittels Unterdruck angesaugt und verschwenkt werden.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 3 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass zum Verschweißen der Anfangs- und Endabschnitte (3, 4) der Folienschläuche (2, 5) ein Lappen (3a, 3b) des Anfangsabschnittes (3) auf einen Schweißamboss (14) aufgelegt und von diesem mittels Unterdruck angesaugt wird, und ein Lappen (4a, 4b) des Endabschnittes (4) auf dem am Schweißamboss (14) befindlichen Lappen (3a, 3b) aufgelegt und mit diesem verschweißt wird.
8. Verpackungsanlage mit einem Rollenträger (1), auf dem ein Folienschlauch (2) aufgewickelt ist, einer Positionier- und Spannstation (6a, 6b), die den Folienschlauch (2) vom Rollenträger (1) abwickelt und nachfolgenden Anlagenabschnitten zuführt, einer Verpackungseinheit (20) zum Verarbeiten eines Folienschlauchabschnittes sowie einer Fördereinrichtung (21) zum Abtransport verpackter Güter, **dadurch gekennzeichnet**, dass zwischen der Positionier- und Spannstation (6a, 6b) sowie der Verpackungseinheit (20) zumindest eine Schneidvorrichtung



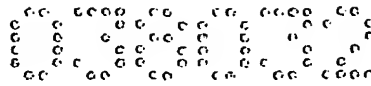
(7, 8, 9) für das Zuschneiden des Folienschlauches (2) und eine Verschweißstation (12, 13) zur Bearbeitung des Folienschlauches (2) angeordnet ist.

9. Verpackungsanlage nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass es sich bei der Verschweißstation (12, 13) um eine Ultraschall-Schweißanlage handelt.

10. Verpackungsanlage nach Anspruch 8 oder 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass zwischen der Positionier- und Spannstation (6a, 6b) sowie der Verpackungseinheit (20) Saugschwenker (10, 11) angeordnet sind.

Die Patentanwälte

P. Kliment, B. Henhapel



Zusammenfassung:

Verfahren zum Verbinden eines Anfangsabschnittes (3) eines auf einem Rollenträger (1) bandförmig aufgewickelten Folienschlauches (2) mit einem Endabschnitt (4) eines zweiten, sich über nachfolgende Verarbeitungsstationen, insbesondere einer Absackanlage, zumindest teilweise bandförmig erstreckenden Folienschlauches (5), bei dem vorgesehen ist, dass bei den zu verbindenden Anfangs- und Endabschnitten (3, 4) der beiden Folienschläuche (2, 5) durch Schnittsetzung jeweils zumindest ein aufklappbarer Lappen (3a, 3b, 4a, 4b) gebildet wird, wobei ein Lappen (4a, 4b) des Endabschnittes (4) auf einen Lappen (3a, 3b) des Anfangsabschnittes (3) gelegt wird und die aufeinandergelegten Lappen (3a, 3b, 4a, 4b) zugfest miteinander verbunden werden. Die Herstellung einer zugfesten Verbindung der Anfangs- und Endabschnitte (3, 4) der Folienschläuche (2, 5) erfolgt hierbei durch Verschweißen, wobei Schweißverfahren auf der Basis von Ultraschall bevorzugt werden.

Fig. 10

Fig. 1a

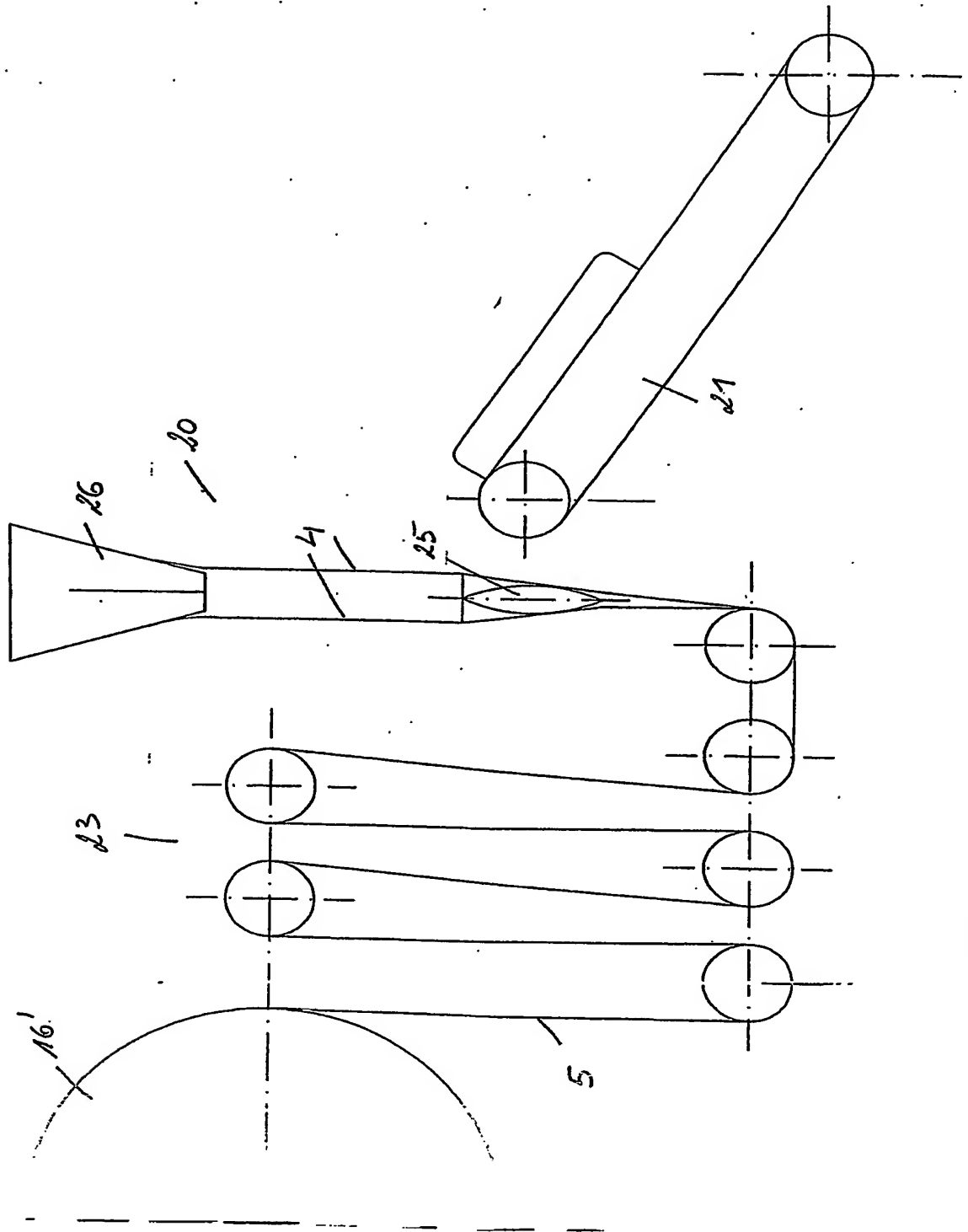


Fig. 1b

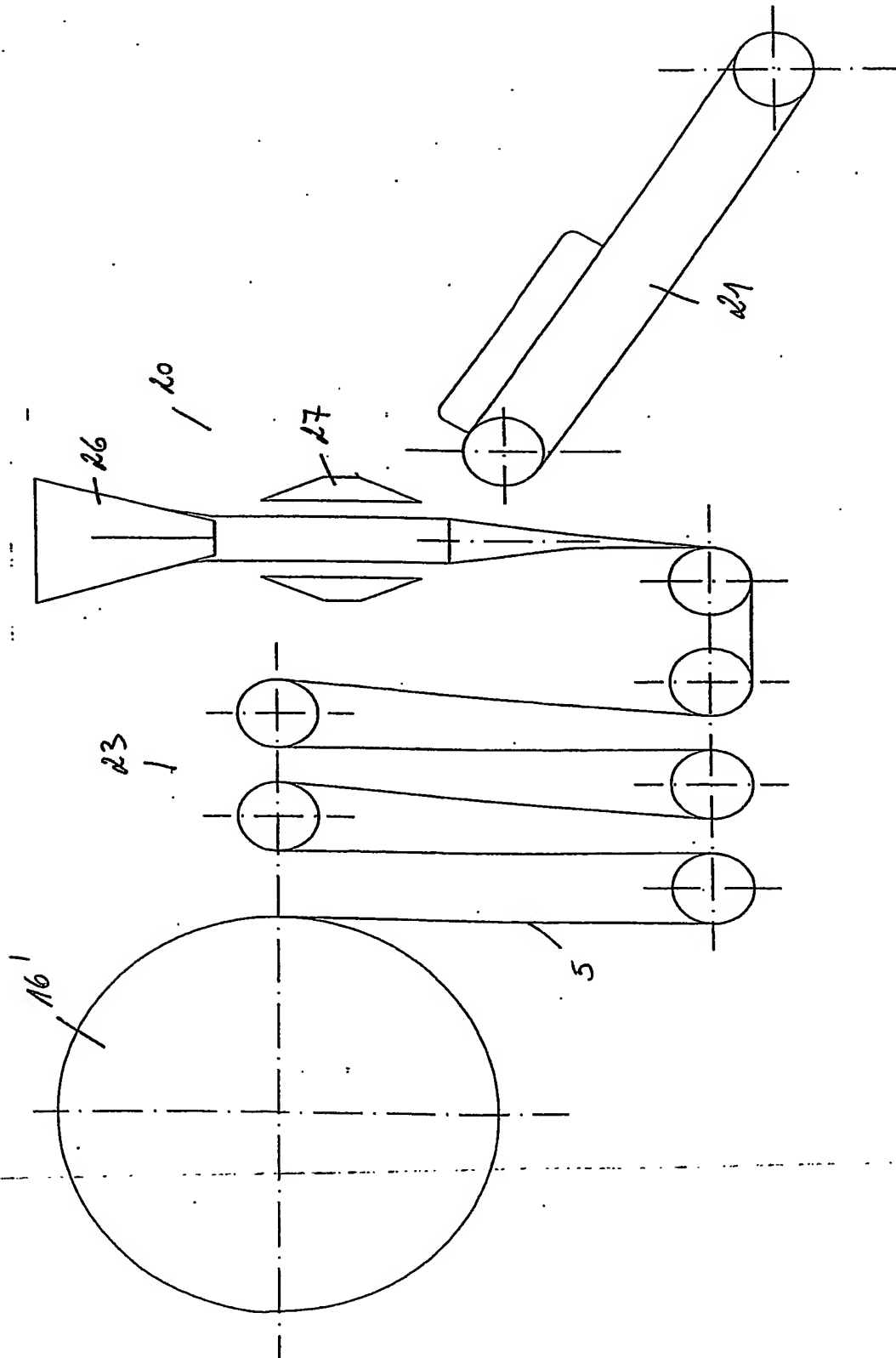


Fig. 1c

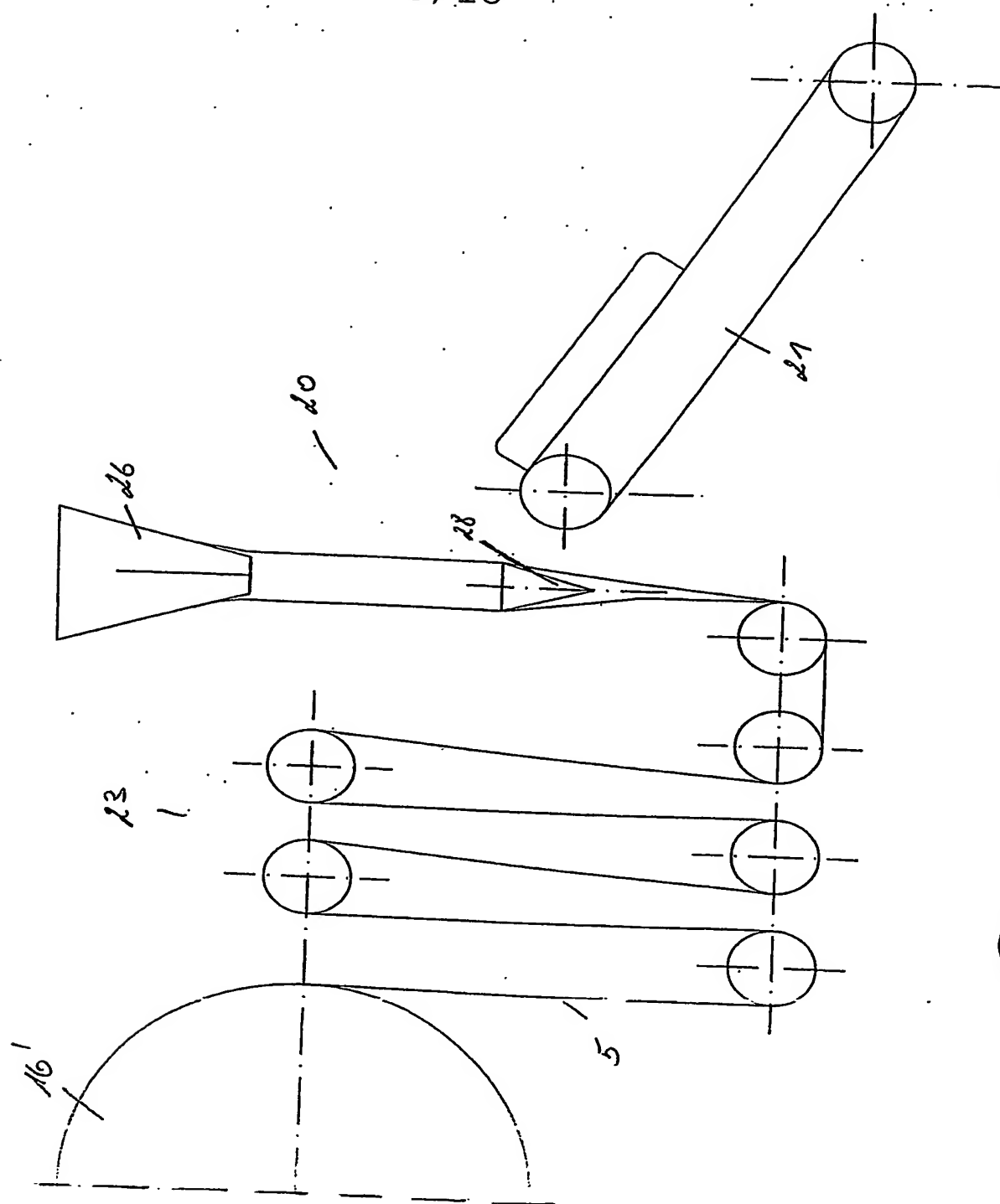


Fig. 2a

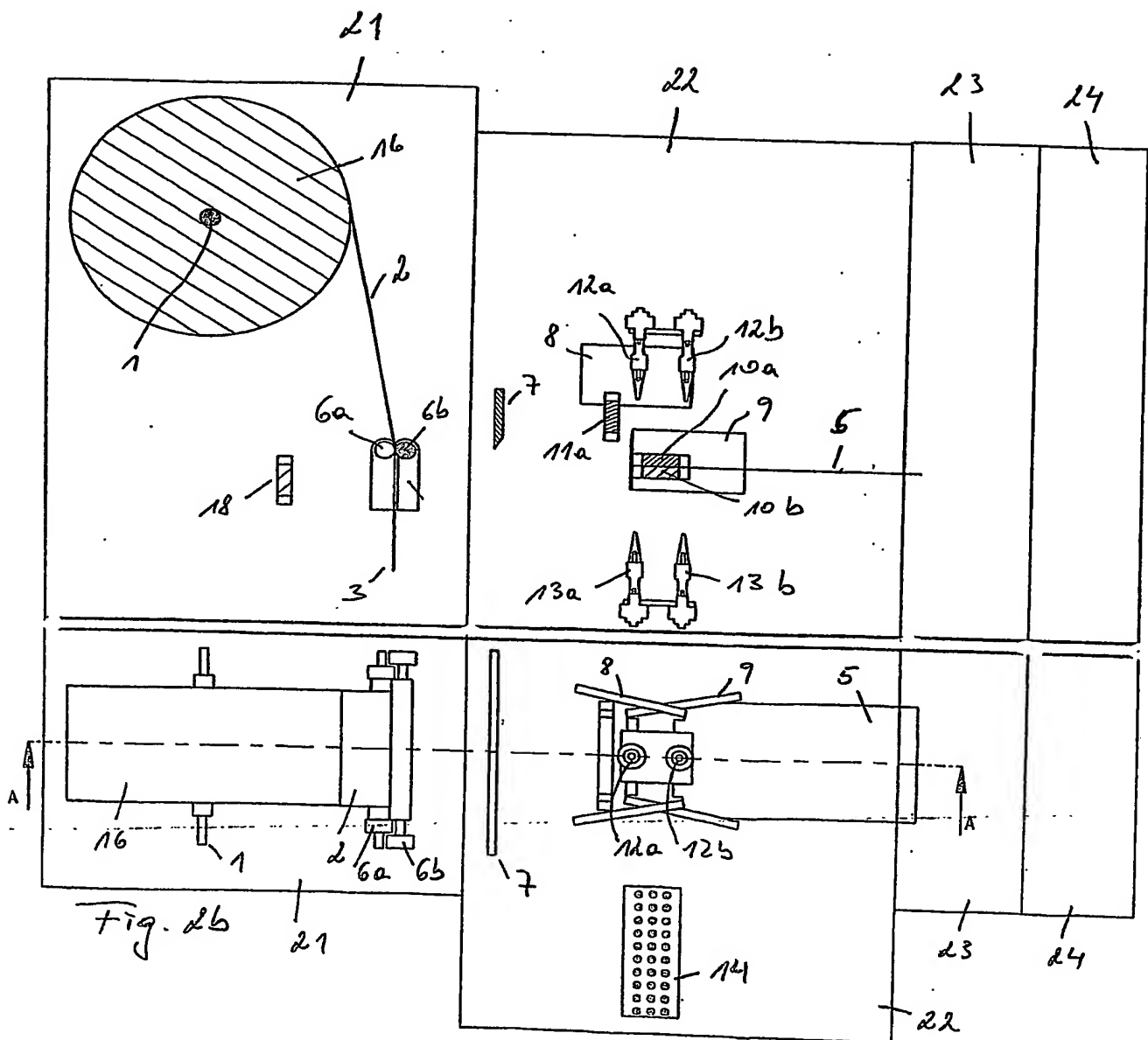


Fig. 3a

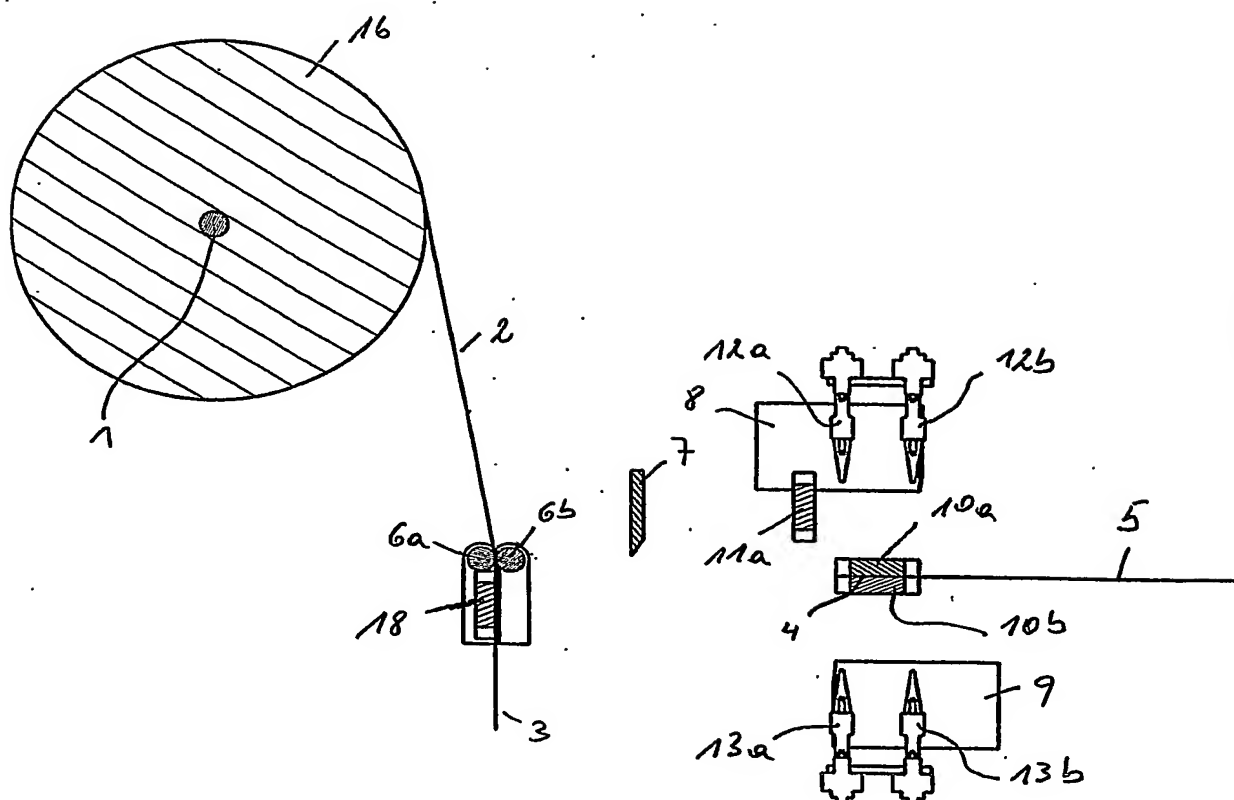


Fig. 3b

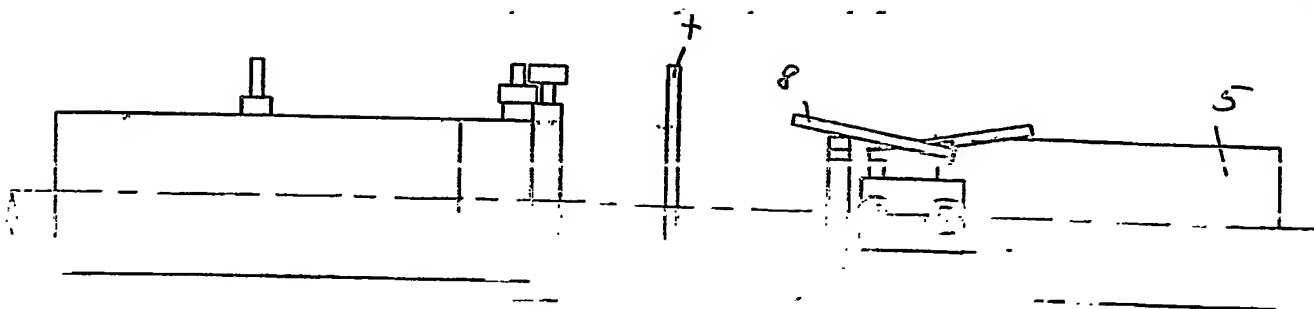


Fig. 4a

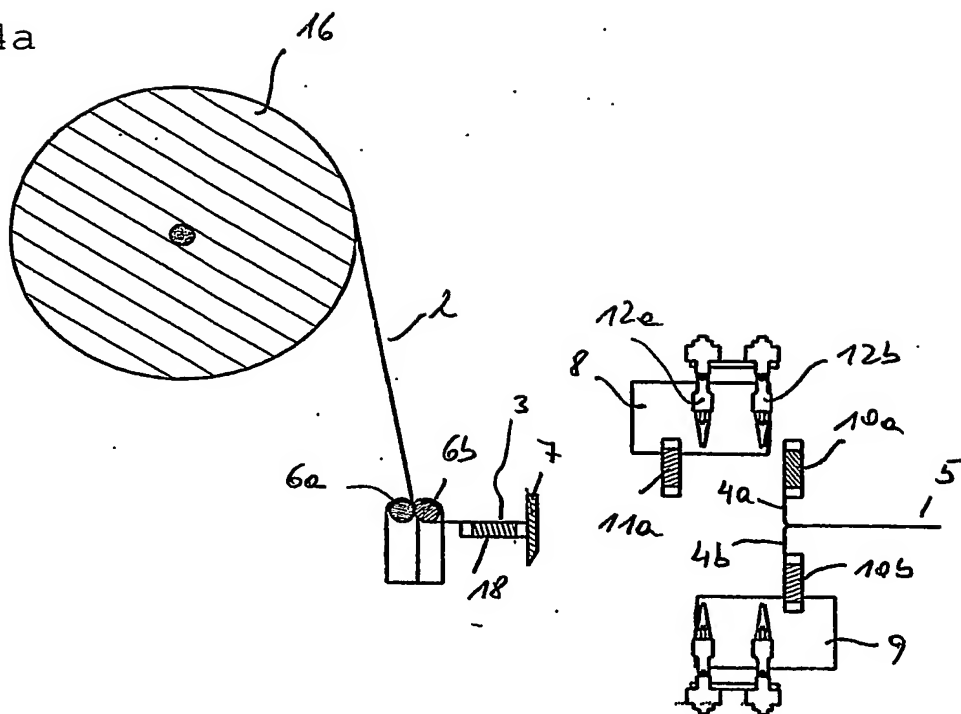


Fig. 4b

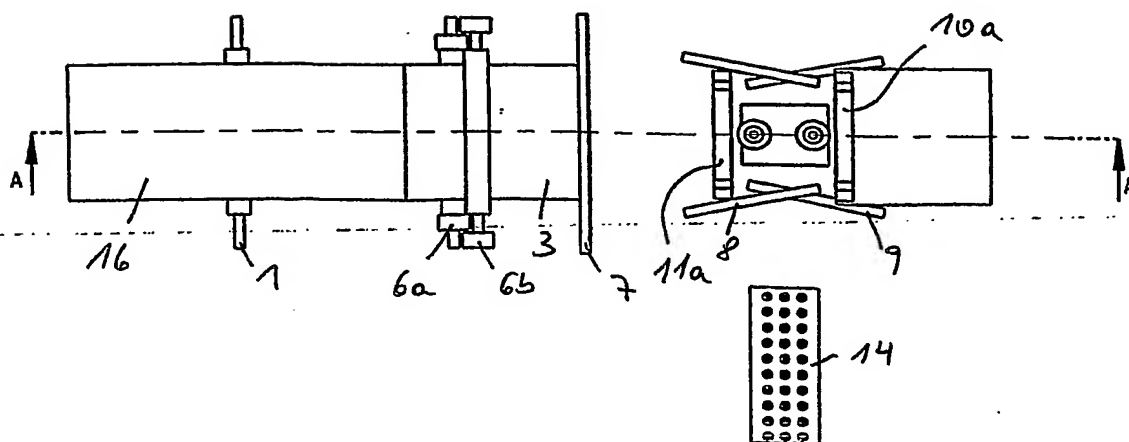


Fig. 5a

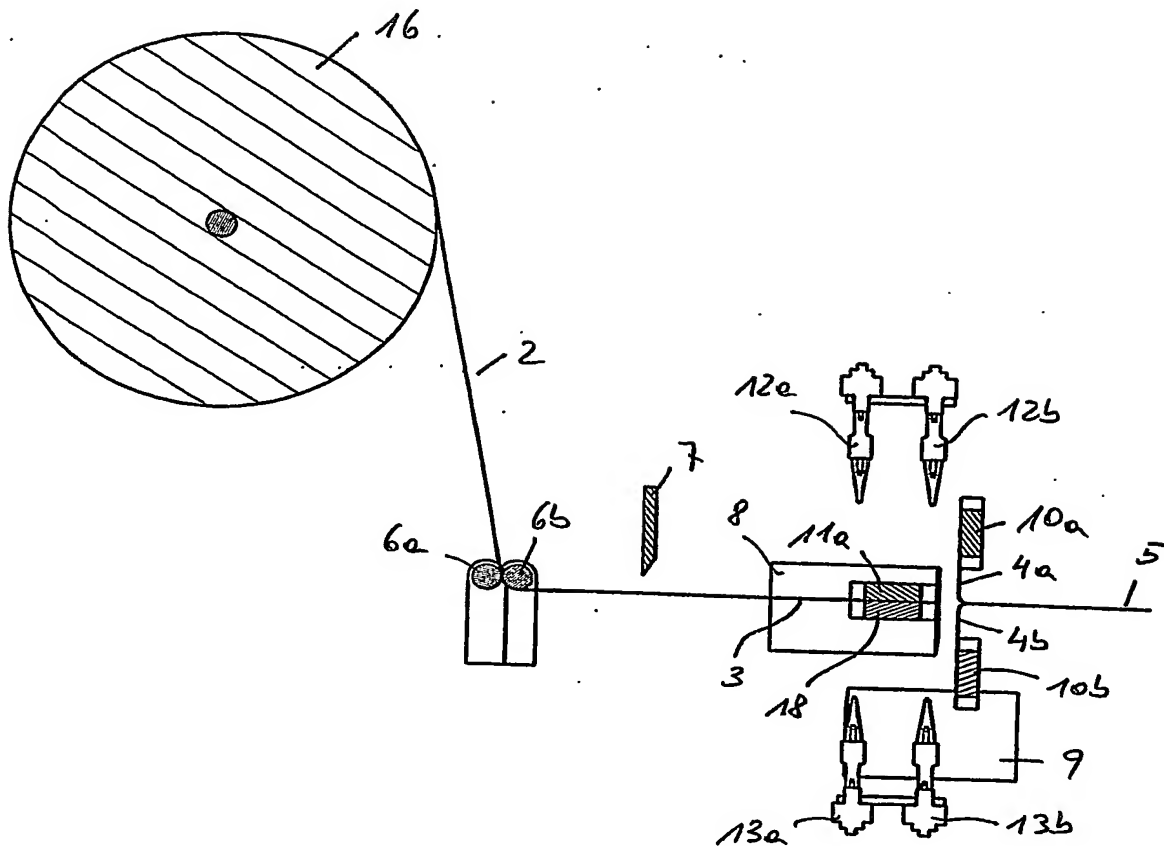


Fig. 5b

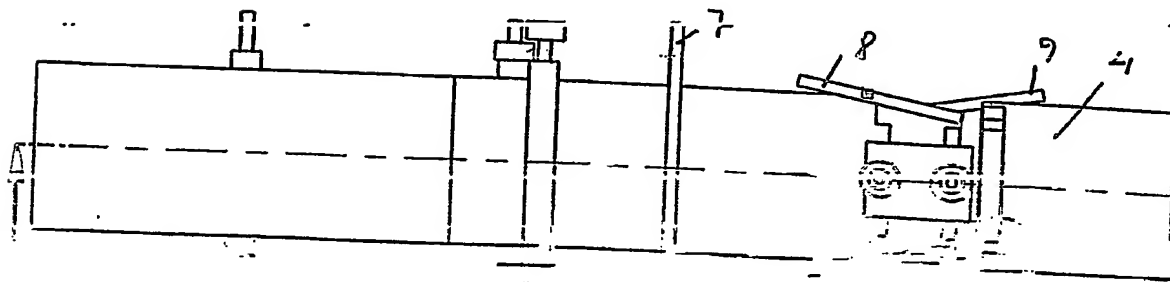
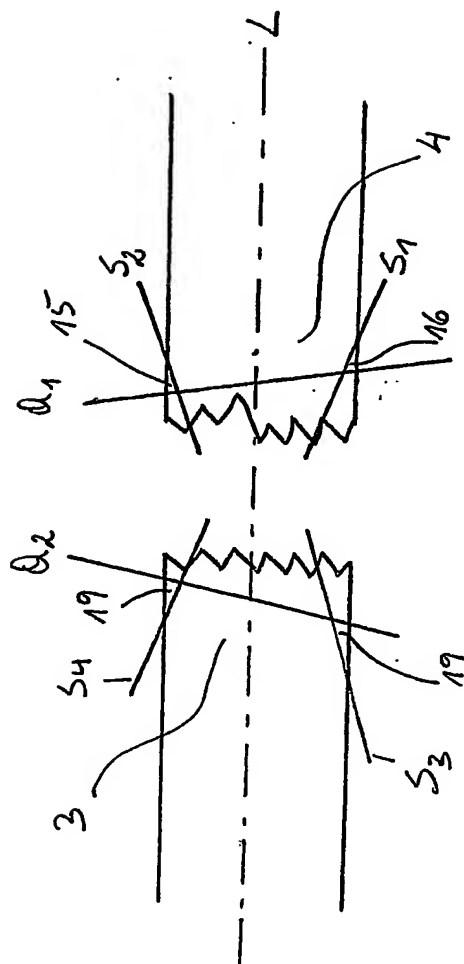


Fig. 6



9/15

Fig. 7a

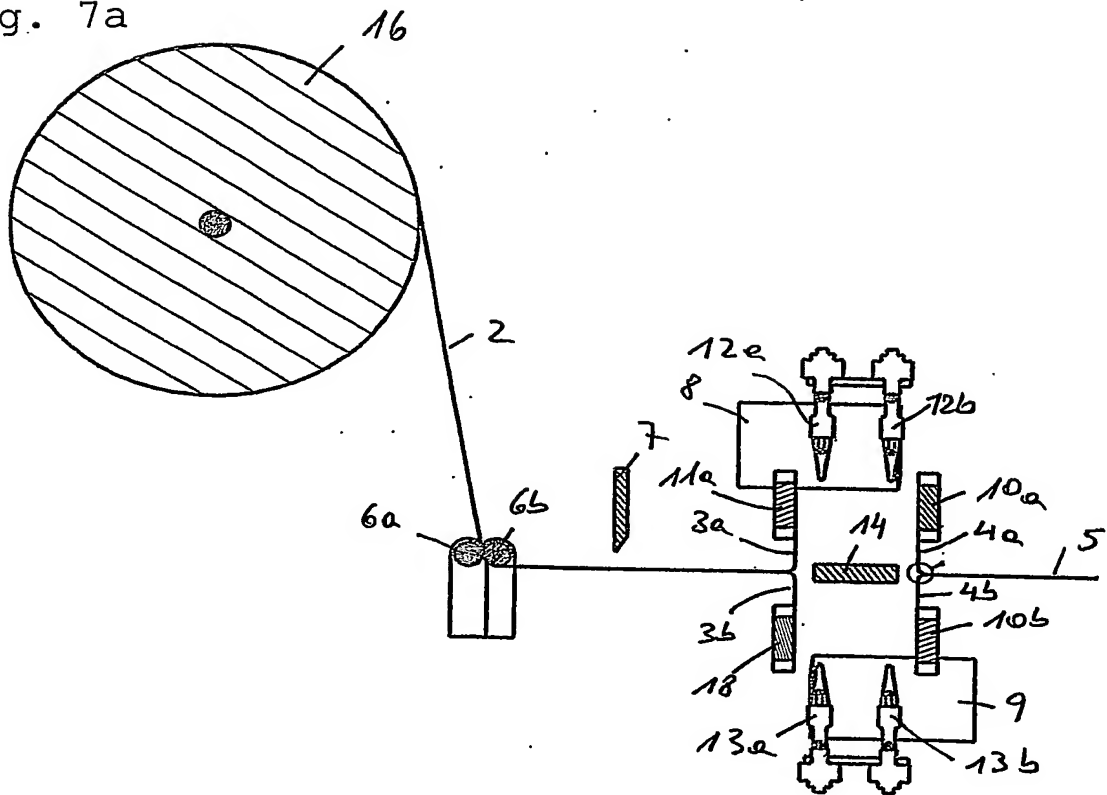


Fig. 7b

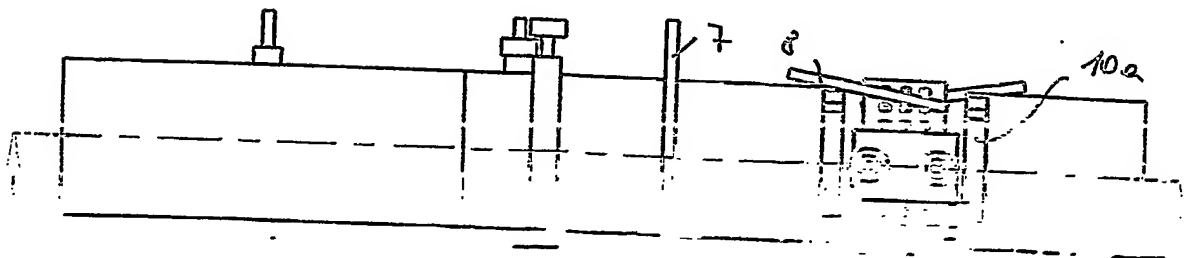


Fig. 8a

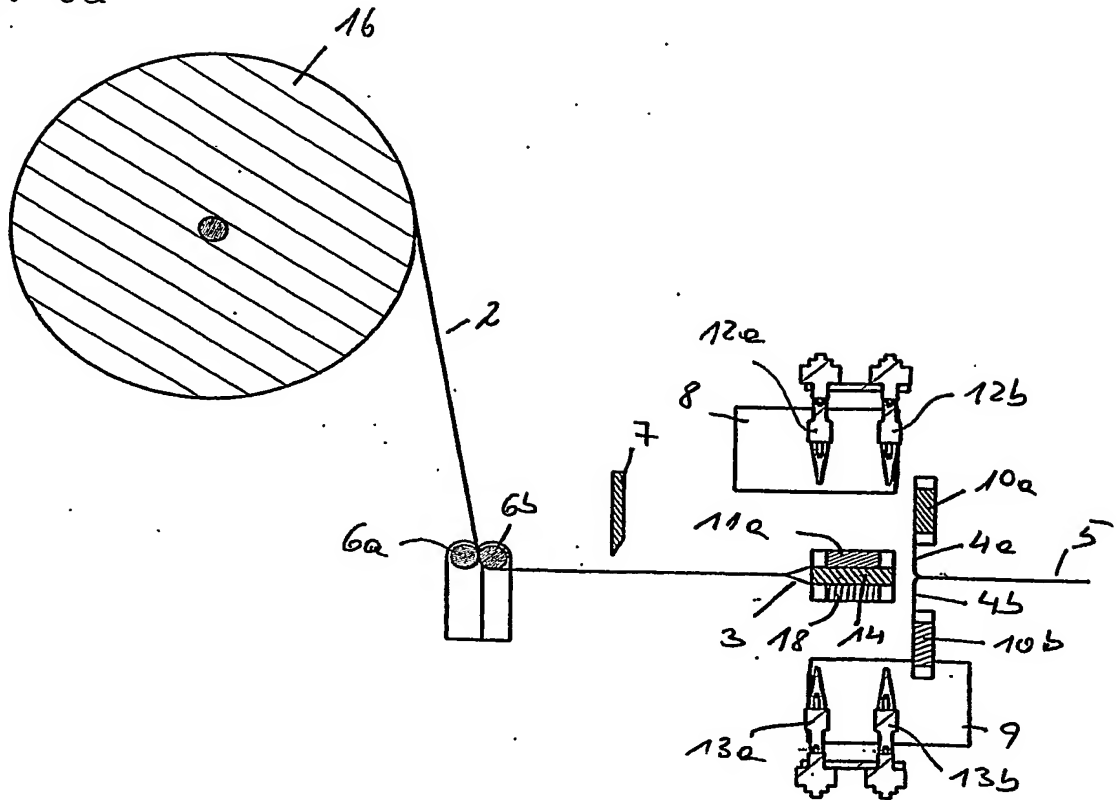


Fig. 8b

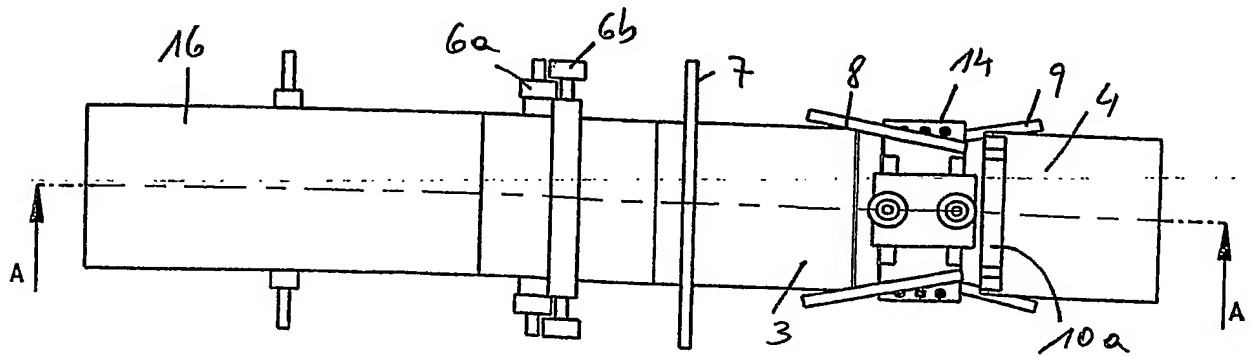


Fig. 9a

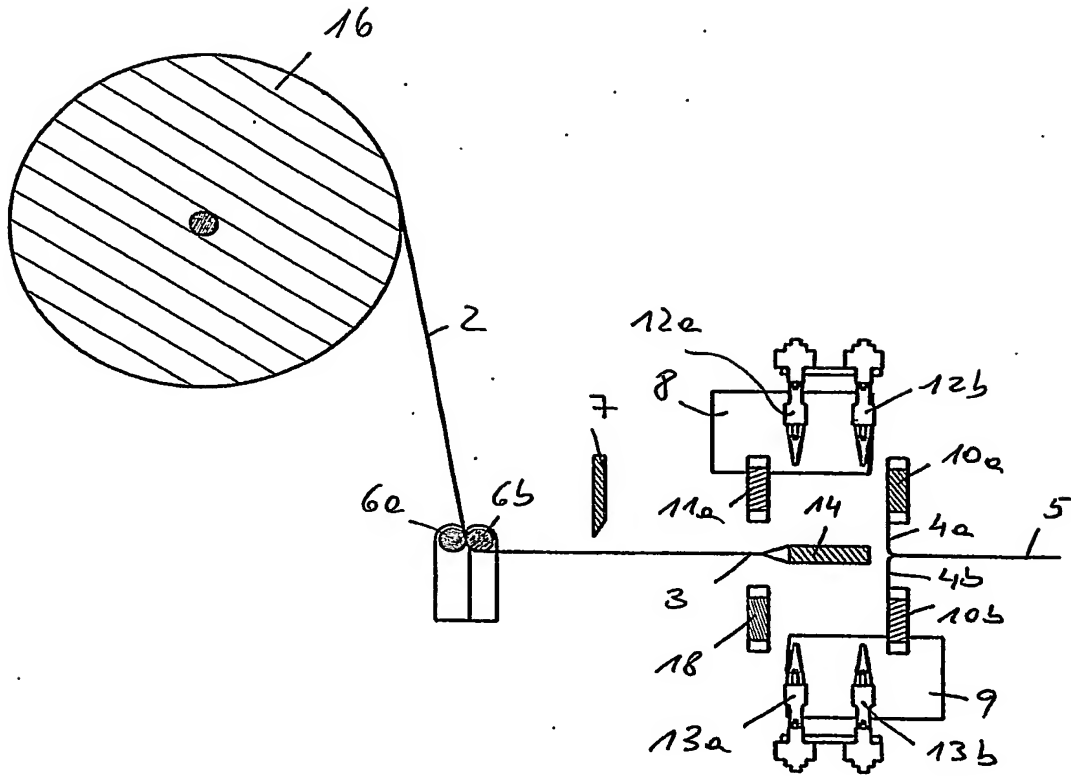


Fig. 9b

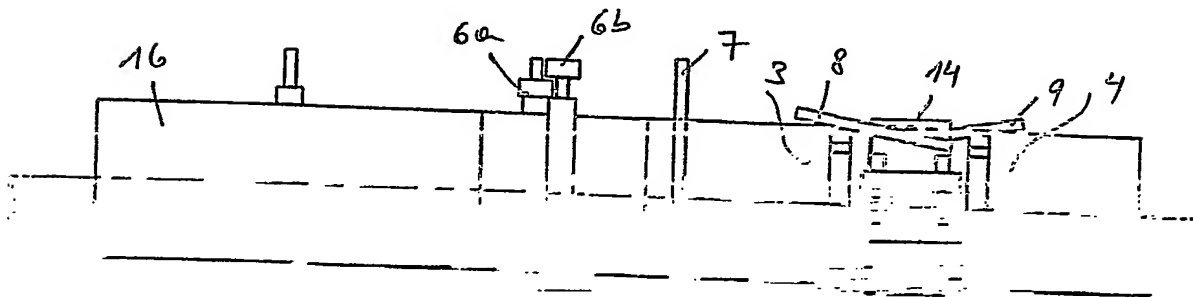


Fig. 10a

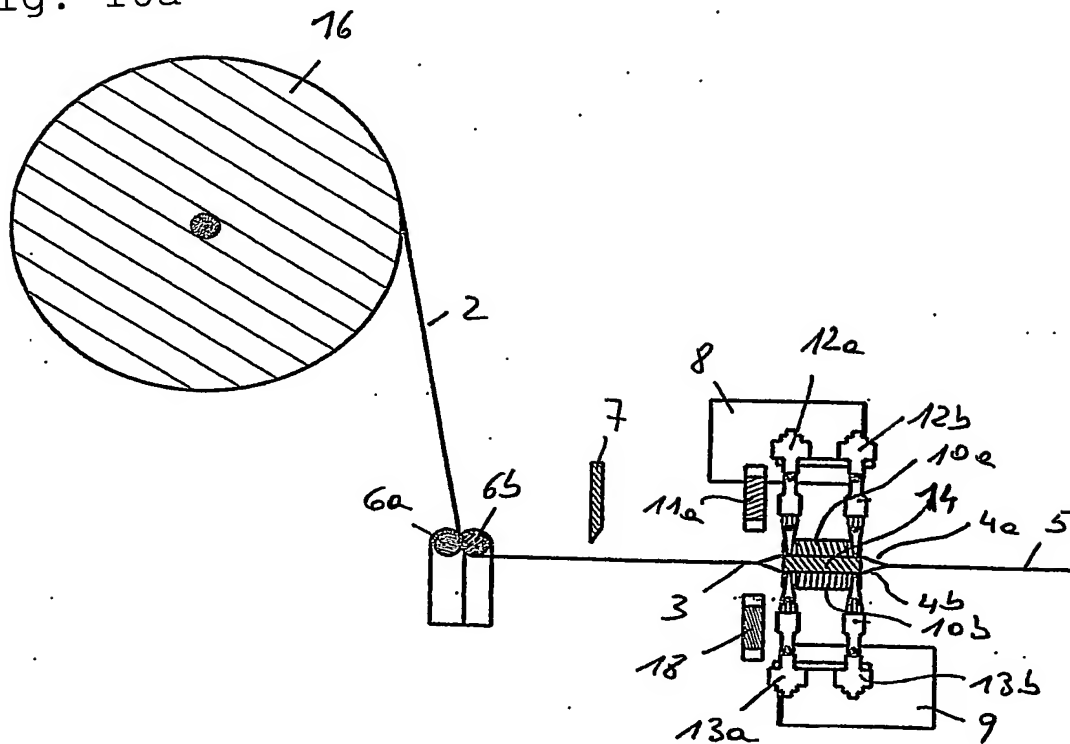


Fig. 10b

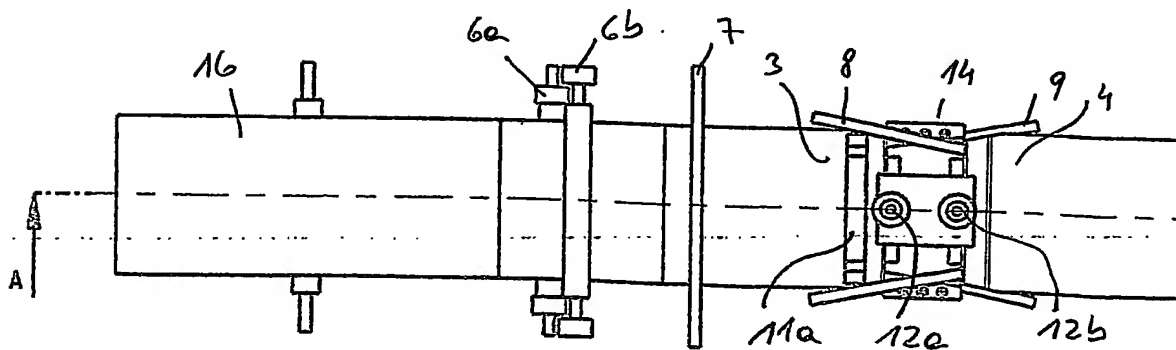


Fig. 11a

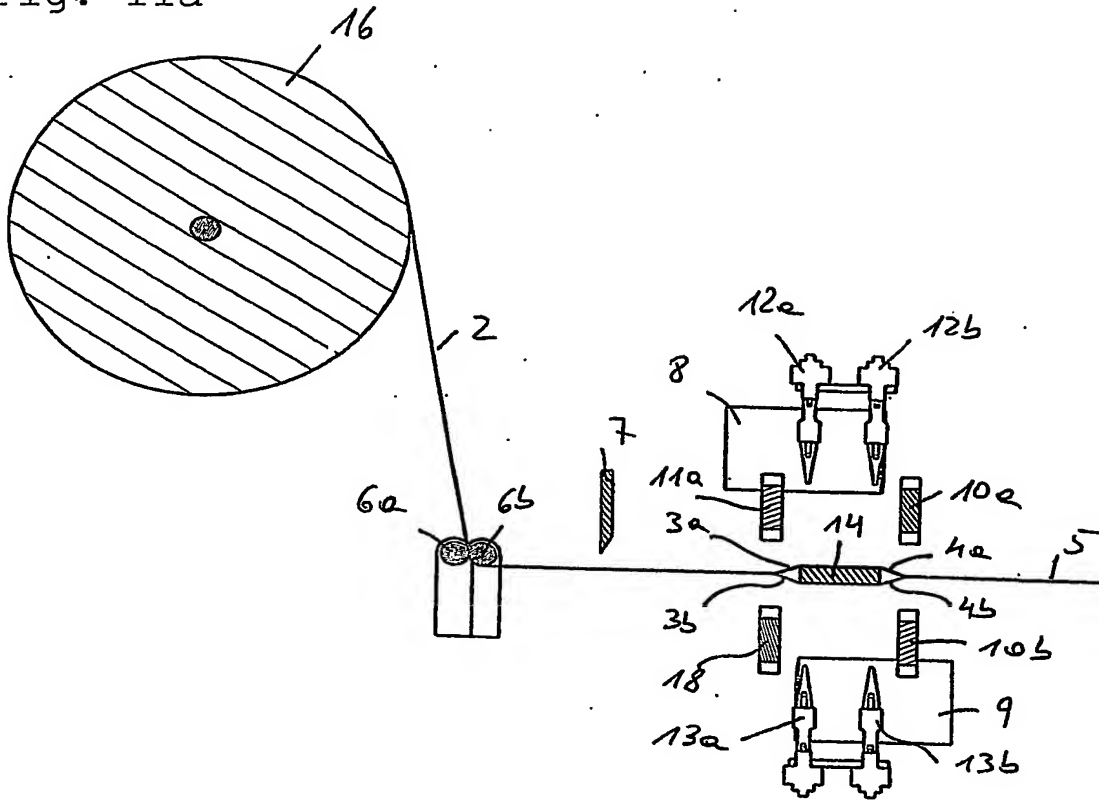


Fig. 11b

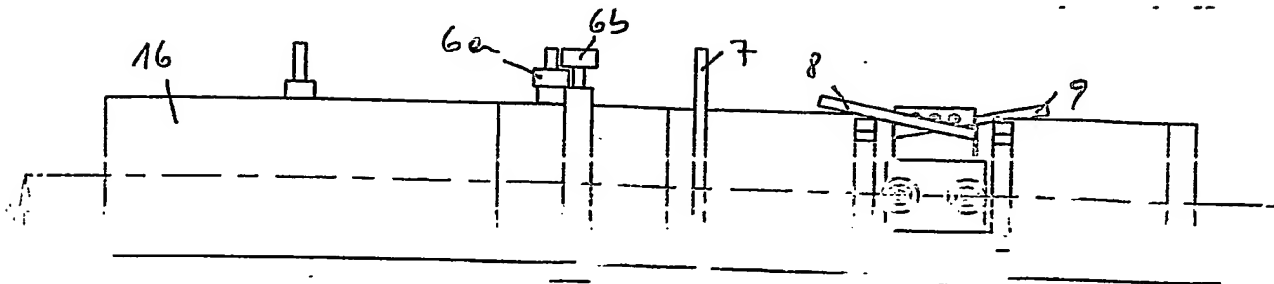


Fig. 12a

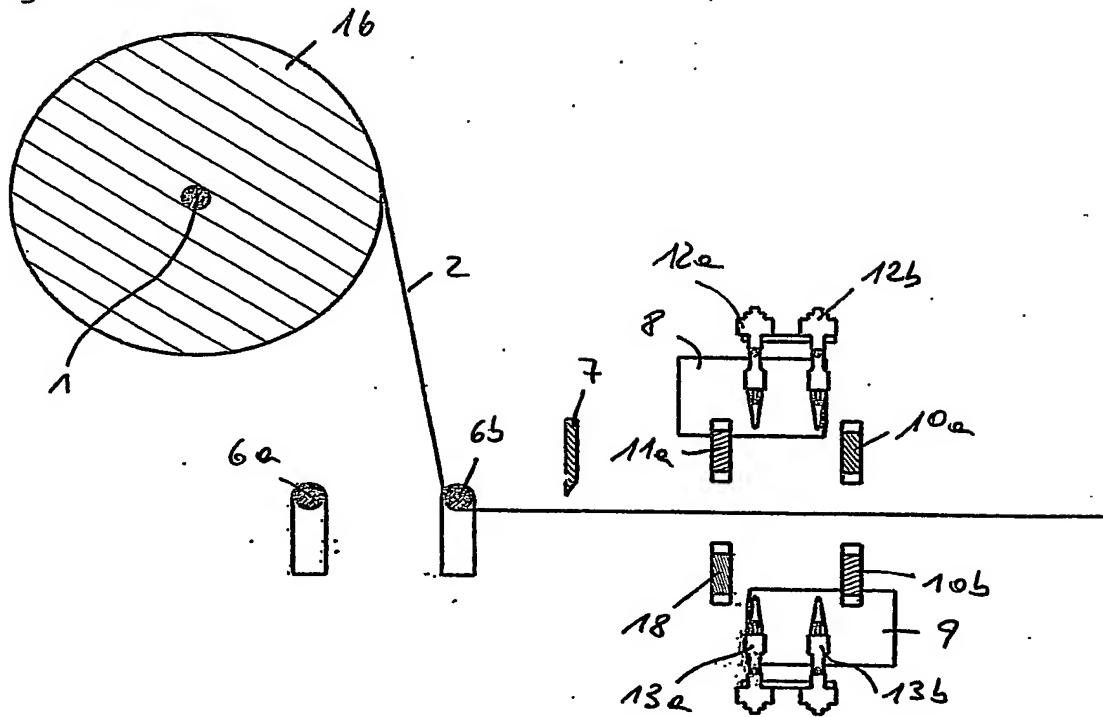


Fig. 12b

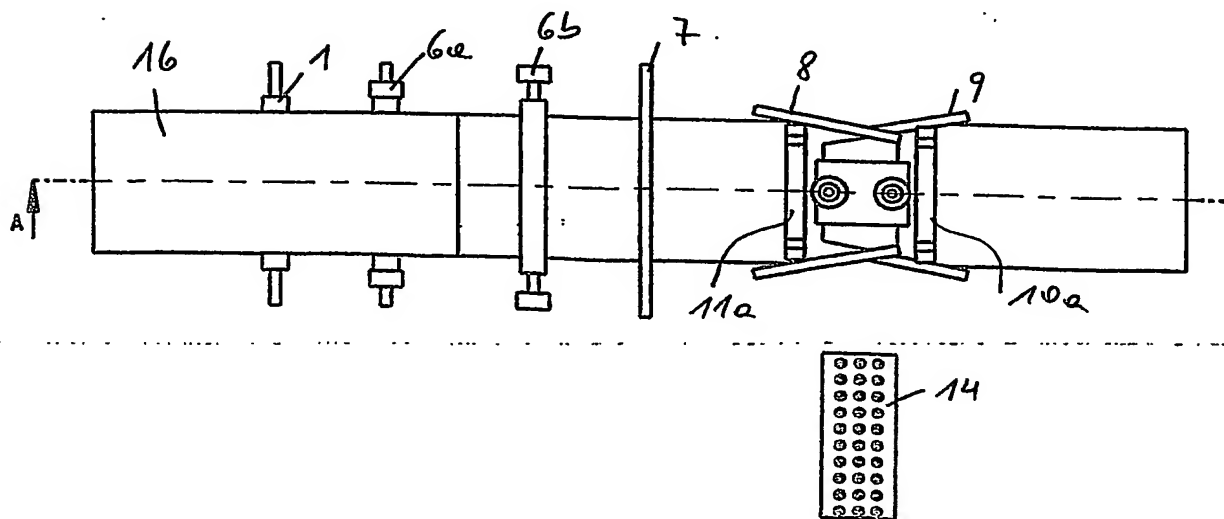


Fig. 13c

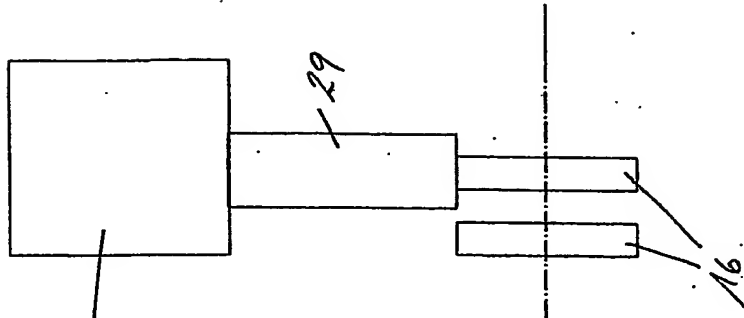
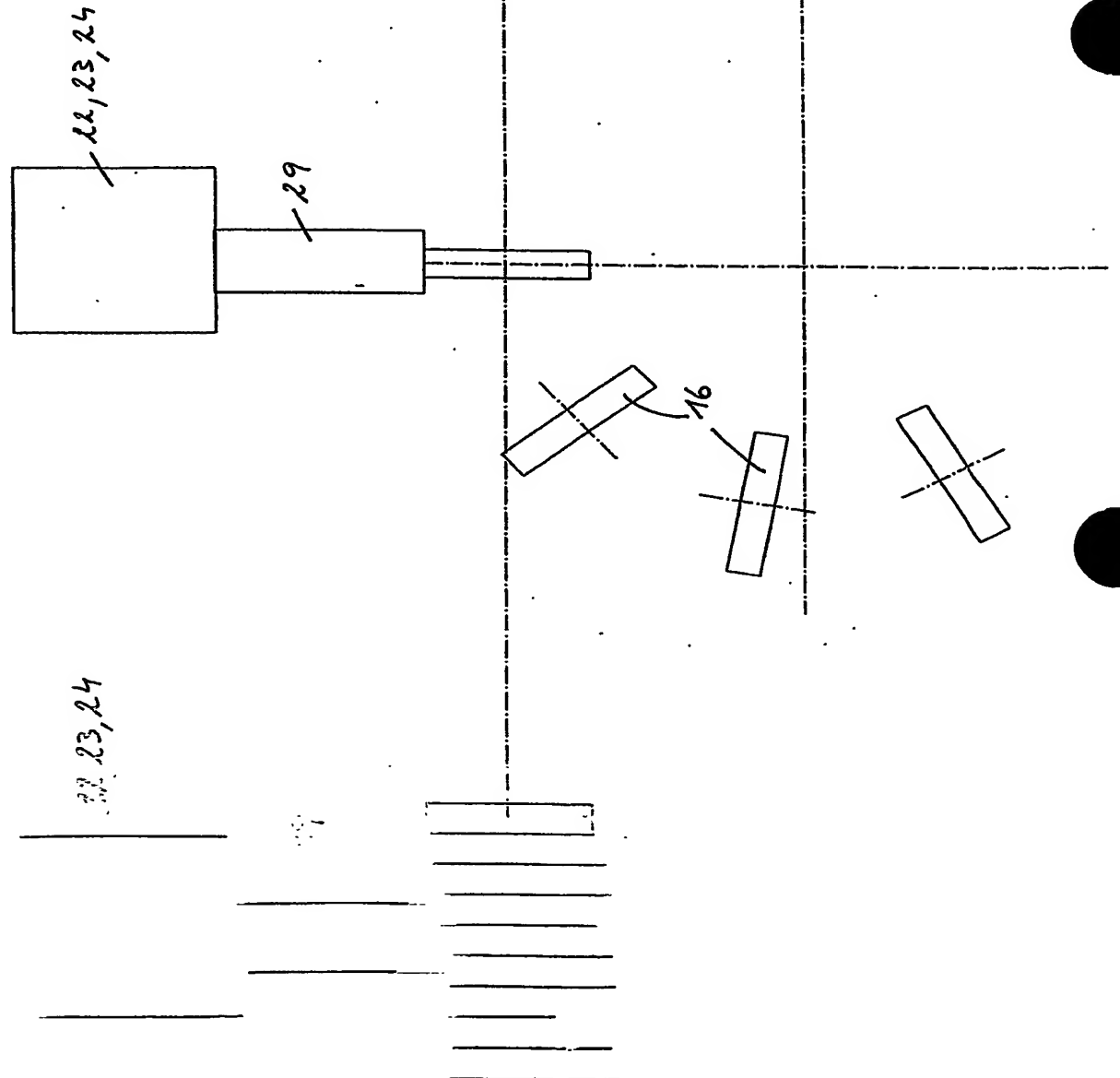


Fig. 13b



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record.**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☒ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☒ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER: _____**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.